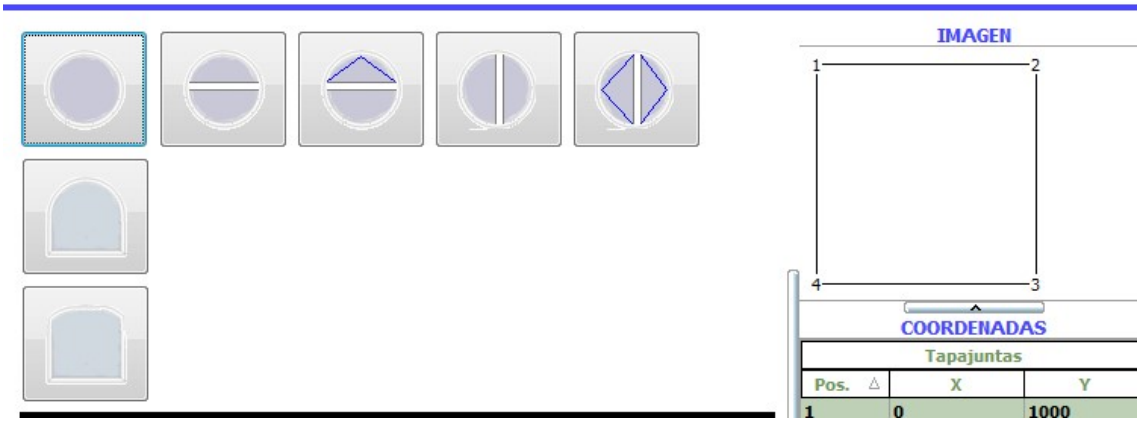
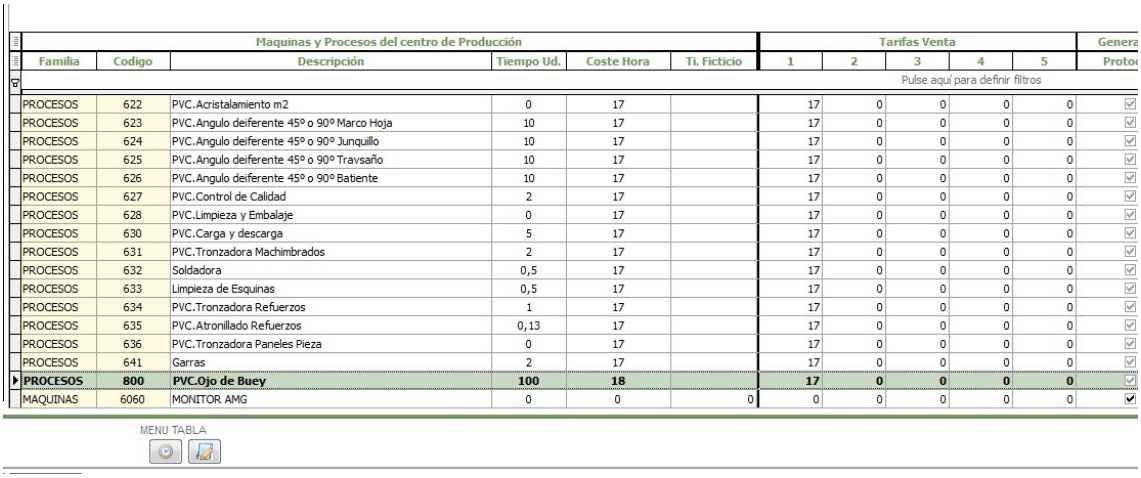
1.Curvas

Los diseños de curvas están en el diseñador.



Si quieres ajustar la mano de obra tendrias que crear los procesos de curvas en SERIES→MAQUINAS



Maquinas y Procesos del centro de Producción						Tarifas Venta					
Familia	Codigo	Descripción	Tiempo Ud.	Coste Hora	Ti. Ficticio	1	2	3	4	5	Protoc
						Pulse aquí para definir filtros					
PROCESOS	622	PVC.Acristalamiento m2	0	17		17	0	0	0	0	
PROCESOS	623	PVC.Angulo deiferente 45º o 90º Marco Hoja	10	17		17	0	0	0	0	
PROCESOS	624	PVC.Angulo deiferente 45º o 90º Junquillo	10	17		17	0	0	0	0	
PROCESOS	625	PVC.Angulo deiferente 45º o 90º Travsaño	10	17		17	0	0	0	0	
PROCESOS	626	PVC.Angulo deiferente 45º o 90º Batiente	10	17		17	0	0	0	0	
PROCESOS	627	PVC.Control de Calidad	2	17		17	0	0	0	0	
PROCESOS	628	PVC.Limpieza y Embalaje	0	17		17	0	0	0	0	
PROCESOS	630	PVC.Carga y descarga	5	17		17	0	0	0	0	
PROCESOS	631	PVC.Tronzadora Machimbrados	2	17		17	0	0	0	0	
PROCESOS	632	Soldadora	0,5	17		17	0	0	0	0	
PROCESOS	633	Limpieza de Esquinas	0,5	17		17	0	0	0	0	
PROCESOS	634	PVC.Tronzadora Refuerzos	1	17		17	0	0	0	0	
PROCESOS	635	PVC.Atronillado Refuerzos	0,13	17		17	0	0	0	0	
PROCESOS	636	PVC.Tronzadora Paneles Pieza	0	17		17	0	0	0	0	
PROCESOS	641	Garras	2	17		17	0	0	0	0	
PROCESOS	**800**	**PVC.Ojo de Buey**	**100**	**18**		**17**	**0**	**0**	**0**	**0**	
MAQUINAS	6060	MONITOR AMG	0	0	0	0	0	0	0	0	

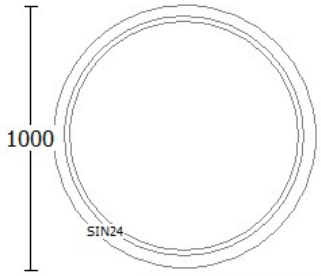
MENU TABLA

Luego vas a INICIO→FICHAS TECNICA→CENTRO DE PRODUCCION y el proceso que has creado lo insertas y le pones un criterio.



Ahora en diseño cuando insertas un ojo de buey y vas al despiece pone la mano de obra que hemos generado.

DISENO DE LA VENTANA



TIEMPOS DE PRODUCCION

Máquina		Nº.	Tiempos				Importe		
Codigo	Descripción	Uds.	Unita	Total	Pl. 1	Pl. 2	Compra	Tarifa 1	T-C
Pulse aquí para definir filtros									
607	Al Artículo	1	1	1	1	1	17	17	
627	03.Control de Calidad	1	2	2	2	2	17	17	
628	02.Limpieza y embalaje	1	0	0	0	0	17	17	
630	01.Carga y Descarga	1	5	5	5	5	17	17	
800	**99.Ojo de Buey**	**1**	**100**	**100**	**100**	**100**	**18**	**17**	
605	01.Corte Perfiles Principales	1	0,5	0,5	0,5	0,5	17	17	
606	02.Corte Junquillos	1	2	2	2	2	17	17	
634	06.Corte Refuerzos	1	1	1	1	1	17	17	
601	03.Aireacion y Descompresión Marco	2	2	4	4	4	18	17	